

**Work Order ID 68312**

Monday, April 11, 2011 1:30:31 PM



Page 1

Item ID: D3186-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Stop



Start Date: 4/11/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 5/6/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: CLDate: 11/04/11

Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start



QC: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

SPC (Y/N): \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

Draw Nbr	Revision Nbr
D3186	Rev E

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

CL 11/04/11 0

Purchasing

Issue P/O: 13844

Description: D3186-2MDoor

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

110

Receive &amp; Inspect for Damage &amp; Mat'l Certs

0.00



Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Peggy 1

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

**Work Order ID 68312**

Page 2

Monday, April 11, 2011 1:30:31 PM

Item ID: D3186-2M

Accept



Setup

Start



Revision ID:

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Stop



Start Date: 4/11/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 5/6/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

**Reference:**

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run

Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

**Sequence ID/  
Work Center ID****Operation  
Description**

120



QC

Quality Control

**Set Up/  
Run Hours**

Tool ID

Tool #

**Plan  
Code****Accept  
Qty****Reject  
Qty****Reject  
Number****Insp.  
Stamp**

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

S 4/10/11

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

M 4/10/11

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 1

Monday, April 11, 2011 1:30:27 PM

Work Order ID: 68312



Parent Item: D3186-2M



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 4/11/2011

Required Date: 5/6/2011

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-12-04 ec  
IPP rev D rv D dwg 07.03.07 ec

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2P 		Purchased		No		110	Each	0.0000	1	1		<i>Pc 4/12/12 ①</i>	

Spacepod Door

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

8 7 6 5 4 3 2 1

D

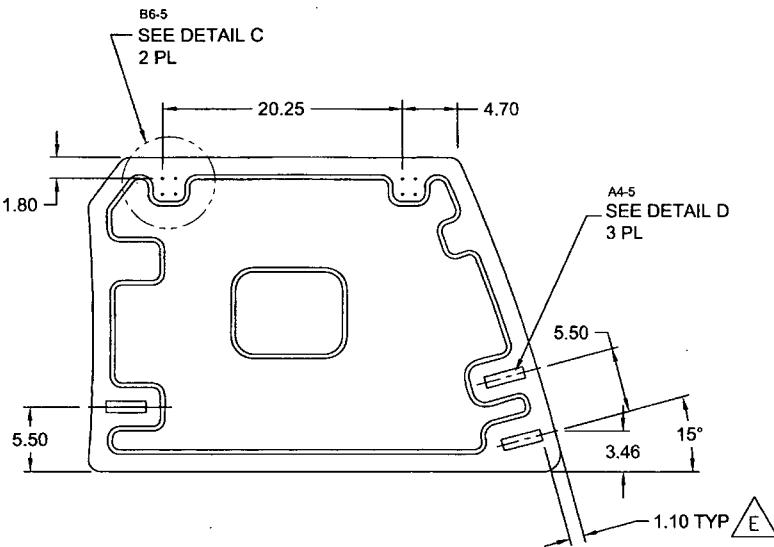
D

C

C

B

B



D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH  
MAKE FROM D3186-1M

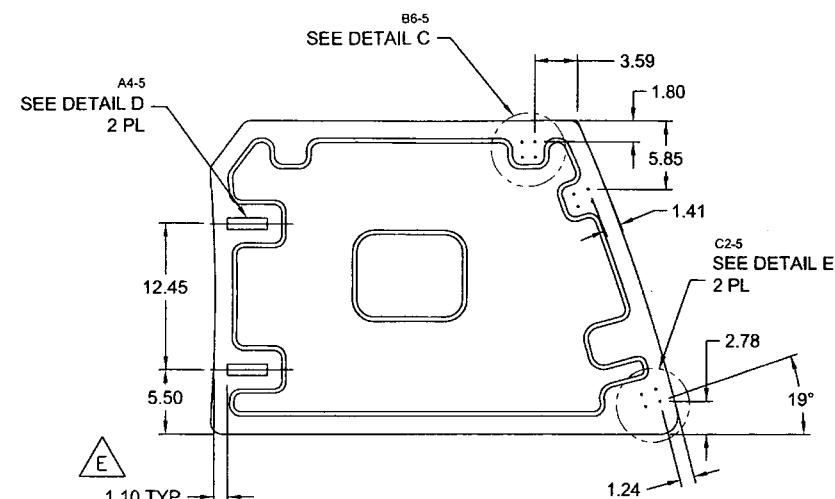
A

A

## NOTES:

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

CL 11/04/11  
W10.68312



D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH  
MAKE FROM D3186-1M

**RELEASED**  
2008-09-09

E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	LP	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	ND	D3186	SHEET 1 OF 5
APPROVED	AP	TITLE	SCALE
DE APPR.	ND	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF DART AEROSPACE LTD. IT IS RESTRICTED BY LAW FROM DIVULGATION OR COPIES OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

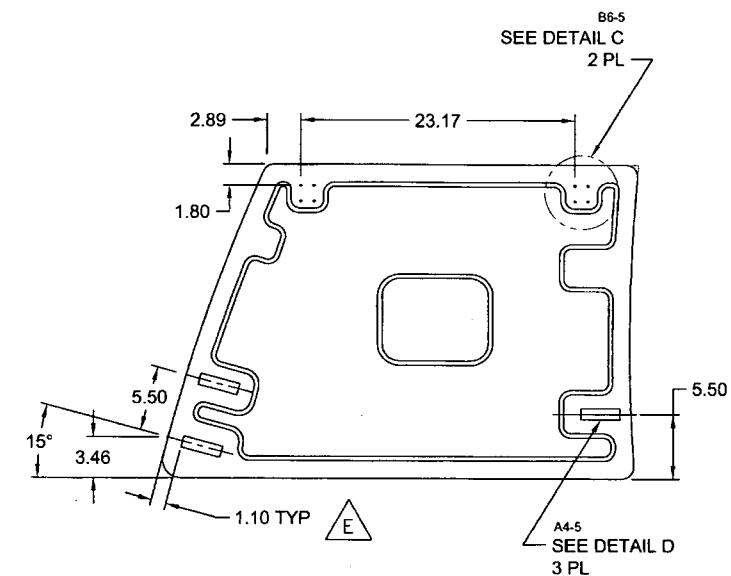
Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

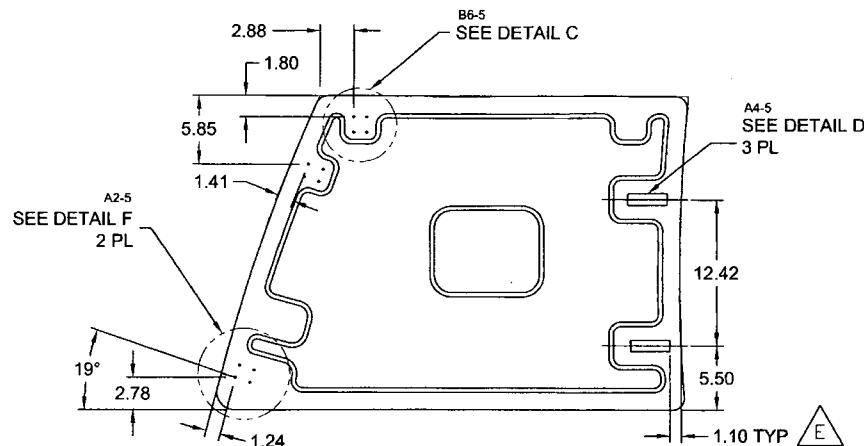
NOTE: Date & initial all entries

8 7 6 5 4 3 2 1

D



**D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M



**D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M

B

NOTES:  
 1) MATERIAL: N/A  
 2) FINISH: N/A  
 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED  
 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED  
 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX  
 6) IDENTIFICATION: NONE  
 7) WEIGHT: N/A

W10' 68312

8 7 6 5 4 3 2 1

D

C

B

A

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>W</i>	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	<i>W</i>	D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED	<i>W</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>W</i>	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
		THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY OTHER PURPOSE OR SHOWN TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

Dart Aerospace Ltd

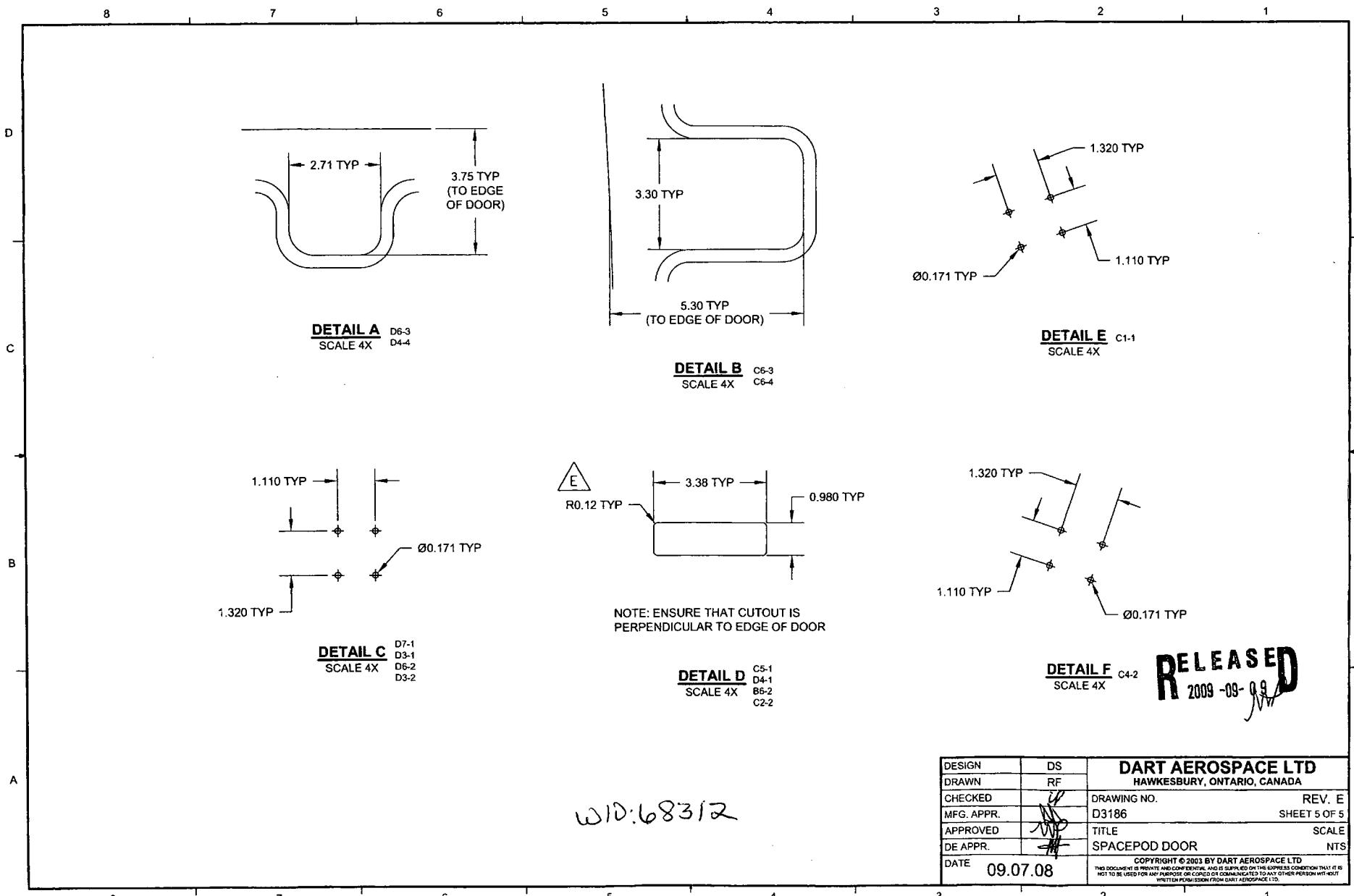
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[initials]</i>	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	<i>[initials]</i>	D3186	SHEET 5 OF 5
APPROVED	<i>[initials]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[initials]</i>	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	40012
Customer #	DART US

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.		Terms	Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT	Origin		Net 30 days USA	Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
01/09/2011	11/04/2011	17297	Chantal Lavoie	PO13846	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0060	Line #4 N° D31862P Spacepod Door RH B68312 Dwg. Rév.: E No. série B68312.	U de M : Each
				<div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 5px; display: inline-block;"> <u>No. lot</u> 34889         </div> <div style="margin-left: 20px;"> <i>S u l o / 62</i> </div>	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:

*RTM*

Quality department



AQ-357

Utilisateur: Mercredi, 2011-08-17 17:38:12  
Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin	: SPACEPOD DOOR RH	
Numéro Job	: 34889		Numéro Article	: DKC134-0060	
Numéro Soumission	: 3769		Numéro Dessin	: D3186	
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DK-359	
Cette fois	: 2011-08-17 No. B.V. :		Révision dessin	: E	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: 7781 & 411-350	
Prem. fois	: -- Type :		Date Dûe	: 2011-08-24 Qté: 1 UdM: UNITE	
Job précédente	: 34496				
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	: N° de pièce Client: D31862P				

B 68312

Process Sheet Rév.: 02 Modifier le N° de pièce D31862M pour  
D31862P, AAC1885 était AC0883, AAC1887 était AC0884.

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
Commentair Qty.:	0.050 UNITE(s)/Unit	Total : 0.050 UNITE(s)
	N° 83634, Frekote Loctite Wolo	N° de Lot: _____
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs		
Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009.		
Date: _____	Sceau: _____	
3.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.:	3.28 VERGE(s)/Unit	Total : 3.28 VERGE(s)
	Tissu à délaminer Release ply B	# de Lot: _____
4.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.:	3.59 VERGE(s)/Unit	Total : 3.59 VERGE(s)
	Wrightlon 5200 Bleu P3	# de Lot: _____
5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s)
6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s)
7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.:	4.5 VERGE(s)/Unit	Total : 4.5 VERGE(s)
	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	N° de Lot: 1-31000-2

Date: Mercredi, 2011-08-17 17:38:12

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 34889

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
8.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.:	2.2500 ROULEAU(s)/Unit	Total : 2.2500 ROULEAU(s)
9.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.:	1.00 VERGE(s)/Unit	Total : 1.00 VERGE(s)
	Fiberglass 12 oz Unidirectional	N° de Lot: 1-22549-1
10.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe.

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 22-08-11 Sceau:

11.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9.
Commentair Qty.:	0.0080 GALLON(s)/Unit	Total : 0.0080 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9		N° de Lot: 1-27829-1
12.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.:: 0.500 LITRE(s)/Unit Total : 0.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-31894-1

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 19/08/11 Sceau:

14.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 19/08/11 Sceau:

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 34889

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs		
Faire la poche à vide selon IG 0012.		
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.		
Heure début Curing: <u>1:20</u> Heure Fin Curing: <u>8:00</u>		
Date: <u>19/08/11</u> sceau:		
16.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total : 0.0120 GALLON(s)		
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-27829-1</u>		
17.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)		
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: <u>1-31894-1</u>		
18.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs		
Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine et imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.		
Date: <u>22/08/11</u> Sceau:		
19.0	DKC134-0057	Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 )
Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)		
Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 ) N° de Job: <u>34975</u>		
20.0	AAC1611	Polybond B46F
Commentair Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total : 0.090 KIT(s)		
Polybond B46F N° de Lot: <u>1-27795-1</u>		
21.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

Date: Mercredi, 2011-08-17 17:38:13  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 34889

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
		Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 23/08/11 Sceau:  

22.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 3:40 Heure Fin Curing: 4:50  
Date: 23/08/11 sceau:  

23.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

24.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-31894-1

25.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 24/08/11 Sceau:  

26.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 12 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Date: 24/08/11 Sceau:  

Date: Mercredi, 2011-08-17 17:38:13  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 34889

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

27.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 12:45 Heure Fin Curing: 8:00

Date: 24/08/11 Sceau:



28.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges.

Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 25-08-11 Sceau:



29.0 TRIMAGE Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 25-08-11 Sceau:



30.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 131119-3 - 1ère côte - 2<sup>e</sup> côte -

31.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-31394-2 - 1<sup>e</sup> côte - et 2<sup>e</sup> côte -

32.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 26 aout 11 Sceau:   
# de fiche de mélange: 35   
2<sup>e</sup> côte -

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 34889

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
33.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler
	Commentair Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.010 GALLON(s)	N° de Lot: 1-31536-1
	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler	
34.0	FINITION	Finition Générale
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du "Filler" P15-3.	
	Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.	
	Date: 30/08/11 Sceau:	
35.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
	Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)	31638-3
	Dupont Primer N° 7704S	N° de Lot: 1-31638-3
36.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
	Commentair Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total : 0.0300 UNITE(s)	1-30548-3
	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	N° de Lot: 1-30548-3
37.0	PRIMER	Application primer
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	Appliquer une couche de primer selon N° 0008.	
	Date: 31 aout 11 Sceau:	# de Fiche de mélange: 1/1 2 <sup>e</sup> côté - 1 <sup>er</sup> côté -
38.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	
	Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.	
	Date: 01 SEP. 11 Sceau:	
39.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	Emballer et entreposer selon IG 0057	JOB 34889
	Date: 01 Sept 11 Sceau:	